

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **09092324 A**

(43) Date of publication of application: **04.04.97**

(51) Int. Cl

H01M 8/24

(21) Application number: **08061779**

(22) Date of filing: **23.02.96**

(30) Priority: **20.07.95 JP 07207903**

(71) Applicant: **TOYOTA MOTOR CORP**

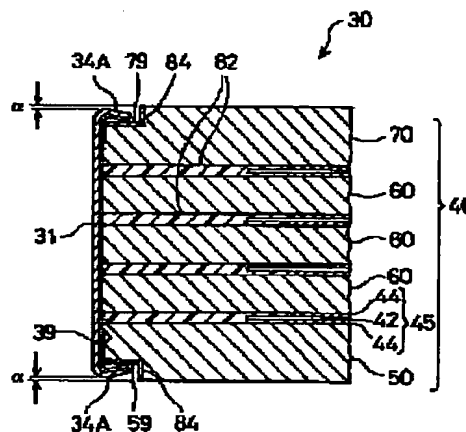
(72) Inventor:
TAKAHASHI TAKESHI
KIMURA YOSHIO
TOUHATA YOSHIKAZU

(54) CELL MODULE AND FUEL CELL

(57) Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To work a pressing force onto a layered product formed of layered unit cells in a cell module and a fuel cell, and make them compact.

SOLUTION: A cell module 30 is formed of a cell layered product 40 and a module forming member 31. The module bent engagement part 34A of the module forming member 31 is bent and engaged with stepped part 59 and stepped part 79 provided on the layered ends of the cell layered product 40 in the state where a laminating directional pressing force is worked onto the cell layered product 40. The pressing force by the elastic deformation of the module forming member 31 acts on the cell layered product 40 even when the pressing force worked in the bending of the module bending engagement part 34A is removed. Consequently, the pressing force can be worked to the cell layered product 40 without using a fastening tool such as bolt, and the structure is made compact.



COPYRIGHT: (C)1997,JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-92324

(43) 公開日 平成9年(1997)4月4日

(51) Int.Cl.⁶
H 0 1 M 8/24

識別記号 庁内整理番号

F I
H 0 1 M 8/24

技術表示箇所
T

審査請求 未請求 請求項の数11 F D (全 15 頁)

(21) 出願番号 特願平8-61779

(22) 出願日 平成8年(1996)2月23日

(31) 優先権主張番号 特願平7-207903

(32) 優先日 平7(1995)7月20日

(33) 優先権主張国 日本 (J P)

(71) 出願人 000003207

トヨタ自動車株式会社

愛知県豊田市トヨタ町1番地

(72) 発明者 高橋 剛

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

(72) 発明者 木村 良雄

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

(72) 発明者 遠畑 良和

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

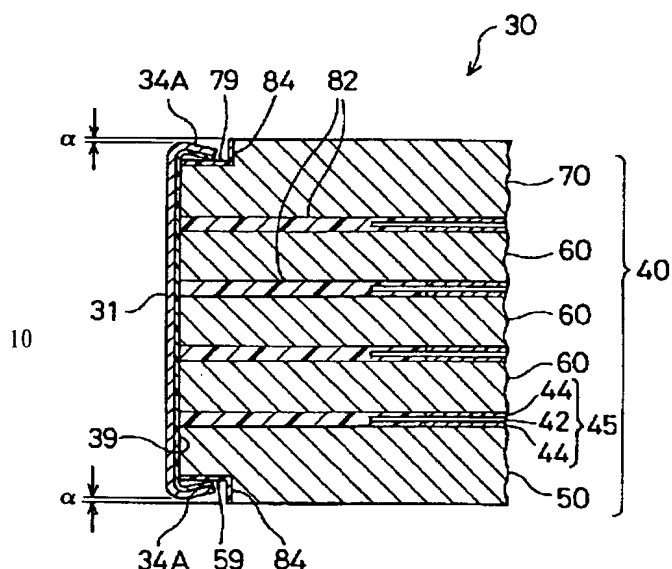
(74) 代理人 弁理士 五十嵐 孝雄 (外3名)

(54) 【発明の名称】 電池モジュールおよび燃料電池

(57) 【要約】

【課題】 電池モジュールおよび燃料電池において、単電池を積層した積層体に押圧力を作用させると共にコンパクト化を図る。

【解決手段】 電池モジュール30は、電池積層体40とモジュール形成部材31により構成される。モジュール形成部材31のモジュール折曲係合部34Aは、電池積層体40に積層方向の押圧力を作用させた状態で、電池積層体40の積層端に設けられた段差部59および段差部79に折り曲げて係合させる。電池積層体40には、モジュール折曲係合部34Aの折り曲げ時に作用させた押圧力を除去しても、モジュール形成部材31の弾性変形による押圧力が作用する。この結果、ボルト等の締め付け具を用いずに電池積層体40に押圧力を作用させることができ、コンパクトな構成となる。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 単電池を複数積層してなる積層体を備える電池モジュールであって、前記積層体の積層方向に沿った側面に配置され、該積層体に積層方向の押圧力を作用させた状態で該積層体の両積層端に係合される係合部を有し、該押圧力が除去された際に該積層体に積層方向の所定の押圧力を作用させるモジュール形成部材を備える電池モジュール。

【請求項2】 前記モジュール形成部材の係合部は、前記積層体の両積層端に係合される際に塑性変形により形成されてなる請求項1記載の電池モジュール。

【請求項3】 前記積層体の両積層端に、前記モジュール形成部材の係合部と係合する被係合部を設けてなる請求項1または2記載の電池モジュール。

【請求項4】 請求項3記載の電池モジュールであって、前記積層体の被係合部は、前記両積層端が凸形状となるよう該両積層端の縁部に形成された段差であり、前記モジュール形成部材の係合部は、前記積層体の積層方向の厚みが前記段差より薄く形成されてなる電池モジュール。

【請求項5】 前記積層体の被係合部の少なくとも一方は、積層端の側面に端面に平行な連続して形成された溝である請求項3記載の電池モジュール。

【請求項6】 前記溝である被係合部に係合する前記モジュール形成部材の係合部に嵌合し、該係合部を介して前記積層体を加締る加締部材を備える請求項5記載の電池モジュール。

【請求項7】 単電池を複数積層してなる積層体を備える燃料電池であって、前記積層体の積層方向に沿った側面に配置され、該積層体に積層方向の押圧力を作用させた状態で該積層体の両積層端に係合される係合部を有し、該押圧力が除去された際に該積層体に積層方向の所定の押圧力を作用させる積層体形成部材を備える燃料電池。

【請求項8】 前記積層体形成部材の係合部は、前記積層体の両積層端に係合される際に塑性変形により形成されてなる請求項7記載の燃料電池。

【請求項9】 前記積層体形成部材は、前記積層体の積層方向に沿った面に該積層方向に沿ったスリットを形成してなる請求項7または8記載の燃料電池。

【請求項10】 請求項7ないし9いずれか記載の燃料電池であって、前記積層体は、該積層体の両積層端の少なくとも一方の側面に端面に平行な連続する溝状の被係合部が形成されてなり、前記積層体形成部材の係合部は、前記被係合部と係合する部位である燃料電池。

【請求項11】 前記積層体の被係合部に係合する前記積層体形成部材の係合部に嵌合し、該係合部を介して前

2

記積層体を加締る加締部材を備える請求項10記載の燃料電池。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、電池モジュールおよび燃料電池に関し、詳しくは、単電池を複数積層してなる積層体を備える電池モジュールおよび燃料電池に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、この種の燃料電池としては、単電池を複数積層してなる積層体の両積層端にエンドプレートを設置し、この両積層端のエンドプレートを締め具にて積層方向に締め付けて積層体に所望の加圧力を得るものが提案されている（例えば、実開昭第61-169960号公報や特開昭58-53166号公報など）。

【0003】また、この種の電池モジュールとしては、数個の単電池を積層した積層体の両積層端に、重ね合わせたときに係合するリブと溝とが形成された一対のエンドプレートを設置し、この両積層端のエンドプレートをボルトにより積層方向に締め付けて積層体に所望の押圧力を得るものが提案されている（例えば、特開昭第58-115773号公報など）。この電池モジュールは、両積層端に重ね合わせたときに係合するリブと溝とが形成されたエンドプレートが配置されているから、同様に形成された電池モジュールに重ね合わせると、両電池モジュールのエンドプレートのリブと溝が係合して、正確に重ね合わせることができる。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、積層体の両積層端に配置されたエンドプレートを締め具にて締め付ける燃料電池では、積層体を締め付けるのに用いるボルトは、締め付け時の収縮の他に単電池の厚さの公差やバネ公差などを見込んだ長さにする必要があり、燃料電池の積層方向について小型化の妨げになるという問題があった。この問題は、積層体における単電池の積層数を多くすればするほど顕著に現われる。こうした問題に対し、積層体を締め付けた後に、ボルトの余分長を切り取ることも考えられるが、積層体の一部の単電池に不都合が生じた際の単電池の取り替え時などのように、積層体を分解する必要が生じたときに、余分長を切り取ったボルトは再使用することができず、部品コストを増加させてしまう。

【0005】また、積層体の両積層端に配置された一対のエンドプレートをボルトにて締め付ける電池モジュールでは、各電池モジュール毎に積層体の両端に一対のエンドプレートを配置する必要があるから、この電池モジュールを複数積層して燃料電池を形成すると、積層方向の長さが大きな燃料電池となってしまう、燃料電池のコンパクト化の妨げとなるという問題があった。

【0006】本発明は、こうした問題を解決し、単電池

50

3

を複数積層した積層体に所望の押圧力を作用させると共に電池モジュールおよび燃料電池のコンパクト化を図ることを目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段およびその作用・効果】本発明の第1の発明は、単電池を複数積層してなる積層体を備える電池モジュールであって、前記積層体の積層方向に沿った側面に配置され、該積層体に積層方向の押圧力を作用させた状態で該積層体の両積層端に係合される係合部を有し、該押圧力が除去された際に該積層体に積層方向の所定の押圧力を作用させるモジュール形成部材を備えることを要旨とする。

【0008】この第1の発明の電池モジュールでは、単電池を複数積層した積層体の積層方向に沿った側面に配置されたモジュール形成部材が、積層体に積層方向の押圧力を作用させた状態で積層体の両積層端に係合される係合部を介して積層体に作用させた押圧力を除去した際に積層体に積層方向の所定の押圧力を作用させる。

【0009】こうした第1の発明の電池モジュールによれば、モジュール形成部材の係合部を積層体に積層方向の押圧力を作用させた状態、即ち、積層体が積層方向に圧縮された状態で積層体の両積層端に係合させるから、モジュール形成部材の積層方向の長さを、予め積層方向に圧縮させた積層体の長さにすることができ、簡易な構成とすることができる。したがって、電池モジュールのコンパクト化を図ることができる。

【0010】ここで、前記第1の発明の電池モジュールにおいて、前記モジュール形成部材の係合部は、前記積層体の両積層端に係合される際に塑性変形により形成されてなるものとすることもできる。

【0011】この構成によれば、各電池モジュールに生じる製造誤差等に基づく公差を係合部の塑性変形の位置により調整することができる。

【0012】こうした前記第1の発明の電池モジュールにおいて、前記積層体の両積層端に、前記モジュール形成部材の係合部と係合する被係合部を設けてなるものとすることもできる。

【0013】この積層体の両積層端に被係合部を形成した第1の発明の電池モジュールにおいて、前記積層体の被係合部は、前記両積層端が凸形状となるよう該両積層端の縁部に形成された段差であり、前記モジュール形成部材の係合部は、前記積層体の積層方向の厚みが前記段差より薄く形成されてなるものとすることもできる。

【0014】この構成では、モジュール形成部材の係合部が積層体の積層端の縁部に形成された段差より薄く形成されているから、電池モジュールをそのまま積層しても各電池モジュールのモジュール形成部材は接触しない。

【0015】また、積層体の両積層端に被係合部が設けられた電池モジュールにおいて、前記積層体の被係合部

4

の少なくとも一方は、積層端の側面に端面に平行な連続して形成された溝であるものとすることもできる。こうすれば、モジュール形成部材の係合部と積層体の被係合部との係合の強度を高くすることができる。

【0016】この被係合部を溝とした電池モジュールにおいて、前記溝である被係合部に係合する前記モジュール形成部材の係合部に嵌合し、該係合部を介して前記積層体を加締る加締部材を備えるものとすることもできる。こうすれば、モジュール形成部材の係合部と積層体の被係合部との係合の強度をより高くすることができる。この結果、積層体に十分な押圧力を作用することができる。

【0017】本発明の第2の発明は、単電池を複数積層してなる積層体を備える燃料電池であって、前記積層体の積層方向に沿った側面に配置され、該積層体に積層方向の押圧力を作用させた状態で該積層体の両積層端に係合される係合部を有し、該押圧力が除去された際に該積層体に積層方向の所定の押圧力を作用させる積層体形成部材を備えることを要旨とする。

【0018】この第2の発明の燃料電池では、単電池を複数積層した積層体の積層方向に沿った側面に配置された積層体形成部材が、積層体に積層方向の押圧力を作用させた状態で積層体の両積層端に係合される係合部を介して、積層体に作用させた押圧力を除去した際に積層体に積層方向の所定の押圧力を作用させる。

【0019】こうした第2の発明の燃料電池によれば、積層体形成部材の係合部を積層体に積層方向の押圧力を作用させた状態、即ち、積層体が積層方向に圧縮された状態で積層体の両積層端に係合させるから、積層体形成部材の積層方向の長さを、予め積層方向に圧縮させた積層体の長さにすることができ、簡易な構成とすることができる。したがって、燃料電池のコンパクト化を図ることができる。

【0020】ここで、前記第2の発明の燃料電池において、前記積層体形成部材の係合部は、前記積層体の両積層端に係合される際に塑性変形により形成されてなるものとすることもできる。

【0021】この構成によれば、各単電池に発生する製造誤差等に基づく公差を係合部の塑性変形の位置により調整することができる。

【0022】こうした第2の発明の燃料電池において、前記積層体形成部材は、前記積層体の積層方向に沿った面に該積層方向に沿ったスリットを形成してなるものとすることもできる。

【0023】この構成によれば、積層体形成部材に設けられたスリットから内部の単電池の状態を視認することができる。また、このスリットから積層体の積層方向に沿った側面から燃料などを供給することもできる。

【0024】こうした本発明の燃料電池において、前記積層体は、該積層体の両積層端の少なくとも一方の側面

5

に端面に平行な連続する溝状の被係合部が形成されてなり、前記積層体形成部材の係合部は、前記被係合部と係合する部位であるものとすることもできる。こうすれば、こうすれば、積層体形成部材の係合部と積層体の被係合部との係合の強度を高くすることができる。

【0025】この被係合部を溝とした燃料電池において、前記積層体の被係合部に係合する前記積層体形成部材の係合部に嵌合し、該係合部を介して前記積層体を加締る加締部材を備えるものとすることもできる。こうすれば、積層体形成部材の係合部と積層体の被係合部との係合の強度をより高くすることができる。この結果、積層体に十分な押圧力を作用することができる。

【0026】

【発明の他の態様】本発明は、以上説明した構成の他に、以下のような他の態様をとることも可能である。

【0027】第1の態様は、前記第1の発明の各種態様の電池モジュールにおいて、前記積層体の両積層端の部材を剛性の高い金属で形成してなるものとすることもできる。

【0028】この第1の態様では、積層体の両積層端の部材を剛性の高い金属で形成することにより、縁部の係合部に作用する押圧力をより均等に積層面全体に作用させることができる。なお、同様に、前記第2の発明の燃料電池およびこの燃料電池の各種態様において、前記積層体の両積層端の部材を剛性の高い金属で形成してなる構成とすることもできる。この態様も上記第1の態様と同様な効果を得る。

【0029】第2の態様は、前記第2の発明の各種態様の燃料電池において、前記単電池を複数積層してなる積層体に代えて、前記第1の発明の各種態様の電池モジュールのいずれかを複数積層してなるモジュール積層体を備えるものとすることもできる。

【0030】この第2の態様では、第1の発明の各種態様の電池モジュールのいずれかを複数積層してなるモジュール積層体の積層方向に沿った側面に配置された積層体形成部材が、モジュール積層体に積層方向の押圧力を作用させた状態でモジュール積層体の両積層端に係合される係合部を介して、モジュール積層体に作用させた押圧力を除去した際にモジュール積層体に積層方向の所定の押圧力を作用させる。

【0031】こうした第2の態様では、モジュール積層体を構成する電池モジュールはモジュール形成部材により所定の押圧力を受けているから、積層体形成部材による押圧力は、電池モジュール間の接触抵抗を小さくする程度の大きさでよい。また、電池モジュールを積層するから、単電池を積層する場合に比して組み付けが容易となる。

【0032】

【発明の実施の形態】次に、本発明の実施の形態について実施例を用いて説明する。図1は、第1の発明の一実

6

施例の電池モジュール30を備える第2の発明の一実施例の燃料電池10の概略を例示する斜視図である。図示するように、燃料電池10は、単電池を複数積層してなる複数の電池モジュール30と、積層した各電池モジュール30に燃料等の給排を行なう燃料等給排部材90と、燃料等給排部材90を挟んで複数の電池モジュール30を積層してなる積層体の両積層端に配設される各々2つの集電板97、絶縁板98、エンドプレート99と、積層体の形成を支持する積層体形成部材20とから構成される。以下、各部について説明する。

【0033】図2は、積層体形成部材20の概略を例示する斜視図である。積層体形成部材20は、図示するように、鋼等により断面が長方形の角筒形状に形成されており、長方形断面の短辺を形成する2つの短側面22と、長方形断面の長辺を形成する2つの長側面24とを備える。短側面22および長側面24の各面には、それぞれ長手方向に平行な2つのスリット22B、24Bが形成されている。このスリット22Bおよび24Bは、積層体を形成した際に積層体を構成する燃料等給排部材90の後述する冷却水給排連絡孔95および燃料等給排連絡孔93A、93Bと整合するように形成されている（図1および図8参照）。

【0034】積層体形成部材20の両端面の四隅には、切欠部26が形成されており、この切欠部26を形成することによって、内側に折り曲げた際にエンドプレート99の後述する段差部99Bに係合して積層体を支持すると共に、積層体に積層方向の押圧力を作用させる折曲係合部22A、24Aが形成されている。また、図2中上面の短側面22の両端の左側縁部には、集電板97に形成された後述する出力端子97Bを突出させるための出力端子取付部28A、28Bが形成されている。出力端子取付部28Aは、燃料電池10を組み付ける際の積層体の収縮の差異を吸収するため出力端子取付部28Bより積層方向に長く形成されている。なお、図示しないが、積層体形成部材20の内壁面は、絶縁性材料（例えば、ゴムや樹脂等）により形成された絶縁被膜29で全面が覆われている。

【0035】図3は電池モジュール30の概略を例示する斜視図、図4は図3における電池モジュール30の4-4平面の断面図である。電池モジュール30は、図3および図4に示すように、単電池を積層してなる電池積層体40と、この電池積層体40を支持して電池モジュール30を形成すると共に電池積層体40に積層方向の押圧力を作用させるモジュール形成部材31とから構成される。電池積層体40は、電解質膜42と、この電解質膜42を挟持して電解質膜42と共にサンドイッチ構造の発電層45をなす2つのガス拡散電極44と、電池積層体40の一方の積層端に配置されると共に燃料等の通路を形成する冷却セパレータ50と、電池積層体40の他方の積層端に配置され燃料等の通路を形成する端部

7

セパレータ70と、サンドイッチ構造の発電層45と交互に配置される中央セパレータ60と、絶縁性材料により形成されサンドイッチ構造の発電層45を支持すると共に燃料等をシールするシール部材82と、絶縁部材84とから構成される。

【0036】図5は、モジュール形成部材31の概略を例示する斜視図である。モジュール形成部材31は、図示するように、積層体形成部材20と同様に、鋼等により断面が長方形の角筒形状に形成されており、長方形断面の短辺を形成する2つのモジュール短側面32と、長方形断面の長辺を形成する2つのモジュール長側面34とを備える。モジュール短側面32およびモジュール長側面34の各面には、それぞれ筒方向に平行なスリット32B、34Bが形成されている。

【0037】また、モジュール形成部材31の両端面の四隅にも、積層体形成部材20の切欠部26と同様な切欠部36が形成されており、この切欠部36を形成することにより、内側に折り曲げた際に後述する冷却セパレータ50に形成された段差部59および端部セパレータ70に形成された段差部79に係合して電池積層体40を支持すると共に電池積層体40に積層方向の所定の押圧力を作用させるモジュール折曲係合部32A、34Aが形成されている。また、モジュール形成部材31の内壁面も、積層体形成部材20の内側全面を覆う絶縁被膜29と同様な絶縁被膜39により覆われている（図4）。

【0038】図6は、電池積層体40を構成する各部を例示する分解斜視図である。電解質膜42は、高分子材料、例えば、フッ素系樹脂により形成された厚さ100 μ mないし200 μ mのイオン交換膜であり、湿润状態で良好な電気伝導性を示す。2つのガス拡散電極44は、共に炭素繊維からなる糸で織成したカーボクロスにより形成されている。このカーボクロスの電解質膜42側の表面および隙間には、触媒としての白金または白金と他の金属からなる合金等を担持したカーボン粉が練り込まれている。この電解質膜42と2つのガス拡散電極44は、2つのガス拡散電極44が電解質膜42を挟んでサンドイッチ構造とした状態で、100℃ないし160℃好ましくは110℃ないし130℃の温度で、1MPa {10.2kgf/cm²} ないし20MPa {204kgf/cm²} 好ましくは8MPa {82kgf/cm²} ないし15MPa {153kgf/cm²} の圧力を作用させて接合するホットプレス法により接合して発電層45を形成している。

【0039】冷却セパレータ50は、金属、例えば導電率が高く剛性に富む銅合金やアルミニウム合金等により長方形の板状に形成されている。冷却セパレータ50の四隅近くには、略二等辺直角三角形形状の4つの燃料孔52A、52Bが形成されている。この4つの燃料孔52A、52Bは、後述する中央セパレータ60に形成され

8

た4つの燃料孔62A、62Bと端部セパレータ70に形成された4つの燃料孔72A、72Bと共に、電池積層体40を形成した際に電池積層体40を積層方向に貫通する燃料等の流路を形成する。また、冷却セパレータ50の2つの燃料孔52Aの縁部側には、それぞれ断面が長円形状の冷却水孔54が形成されている。この2つの冷却水孔54は、後述する中央セパレータ60に形成された2つの冷却水孔64と端部セパレータ70に形成された2つの冷却水孔74と共に、電池積層体40を形成した際に電池積層体40を積層方向に貫通する冷却水の流路を形成する。冷却セパレータ50の図6中正面の縁部には、中央が凸となるよう周回する段差部59が設けられている。

【0040】中央セパレータ60は、カーボンを圧縮して緻密化しガス不透過とした緻密質カーボンにより冷却セパレータ50と同様に長方形に形成されている。中央セパレータ60には、冷却セパレータ50に形成された燃料孔52A、52Bおよび冷却水孔54と同様な4つの燃料孔62A、62Bおよび2つの冷却水孔64が形成されている。中央セパレータ60の図6中正面には、対向する燃料孔62A間を連絡する複数の平行な溝66が形成されている。また、中央セパレータ60の図6中裏面には、対向する燃料孔52B間を連絡する溝68と直交する複数の平行な溝68が形成されている。こうした直交する溝66および溝68は、ガス拡散電極44へ燃料等を供給する通路をなす。

【0041】端部セパレータ70は、冷却セパレータ50と同様に、銅合金やアルミニウム合金等の金属により長方形の板状に形成されている。端部セパレータ70には、冷却セパレータ50に形成された燃料孔52A、52Bおよび冷却水孔54と同様な4つの燃料孔72A、72Bおよび2つの冷却水孔74が形成されている。また、端部セパレータ70の図6中正面には、対向する燃料孔72A間を連絡する複数の平行な溝76が形成されている。この溝76は、中央セパレータ60の溝66および溝68と同様にガス拡散電極44へ燃料等を供給する通路をなす。なお、端部セパレータ70の図6中裏面は、縁部を除いてフラットに形成されており、縁部には、中央部が凸となるよう冷却セパレータ50の段差部59と同一形状の周回する段差部79が設けられている。

【0042】なお、図6には、電池積層体40を構成する各部として中央セパレータ60を一つしか記載していないが、図4に示すように、2つ以上の中央セパレータ60をサンドイッチ構造の発電層45と交互に配置するものとしてもよい。こうした電池積層体40では、単電池は、発電層45とこの発電層45を挟持する冷却セパレータ50および中央セパレータ60とにより、または、発電層45とこの発電層45を挟持する中央セパレータ60および端部セパレータ70とにより、あるいは

9

は、発電層45とこの発電層45を挟持する2つの中央セパレータ60とにより構成される。

【0043】次に、こうして構成される各部材によって電池モジュール30を組み付ける様子について説明する。図7は、電池積層体40にモジュール形成部材31を組み付けて電池モジュール30を形成する様子を例示する説明図である。まず、モジュール形成部材31の2つの開口端の一方に形成されたモジュール折曲係合部32A、34Aを内側に折り曲げる。このモジュール形成部材31に、段差部59に絶縁材料により形成された絶縁部材84を装着した冷却セパレータ50、電解質膜42および2つのガス拡散電極44からなるサンドイッチ構造の発電層45、中央セパレータ60、発電層45、中央セパレータ60、…、発電層45、端部セパレータ70の順に、各部材に形成された各冷却水孔が整合するようにシール部材82と共に積層する。こうした積層は、各部材を精度よく積層するために電池モジュール30のスリット32Bから視認しながら行なう。そして、端部セパレータ70の段差部79に絶縁部材84を装着し、モジュール形成部材31のモジュール折曲係合部32A、34Aの内側に折り曲げ用の支持具88を設置した後、電池積層体40に積層方向の押圧力 p_1 を作用させる(図7(a))。この押圧力 p_1 については後述する。

【0044】電池積層体40に押圧力 p_1 を作用させた状態で、支持具88を軸として図7(b)および図7(c)に示すように、モジュール折曲係合部32A、34Aを内側に折り曲げる(塑性変形による折り曲げ)。そして、図7(c)に示すように、折り曲げたモジュール折曲係合部32A、34Aに電池積層体40の積層方向に作用する力 F を押圧力 p_1 を減じながら作用させる。このときの力 F は、押圧力 p_1 を減じた圧力を丁度補う圧力に相当する値にする。このように力 F と押圧力 p_1 とを調整することにより、電池積層体40には、常に同じ押圧力を作用させることができる。押圧力 p_1 を完全に力 F に置き換えた後に、モジュール折曲係合部32A、34Aから力 F を取り除き、支持具88を引き抜いて電池モジュール30を完成する。モジュール折曲係合部32A、34Aから力 F を取り除いても、電池積層体40には、電池積層体40の積層方向の復元変形(積層方向の伸び変形)に対するモジュール形成部材31の弾性変形による積層方向の押圧力 p_2 が作用する。

【0045】この押圧力 p_2 は、モジュール形成部材31の積層方向の断面積やモジュール形成部材31を形成する材料の弾性係数、段差部59および段差部79に係合させたモジュール折曲係合部32A間、34A間の長さ、押圧力 p_1 によって定まる。したがって、押圧力 p_1 を調節することにより押圧力 p_2 を調節することができる。実施例では、電池積層体40に積層方向に押圧力 p_2 を作用させたときに、電池積層体40の積層方向に

10

生じる電気抵抗、すなわち電池積層体40の両積層端に配置された冷却セパレータ50と中央セパレータ60とに生じる電気抵抗が所定値(例えば、単電池当たり1mΩ)以下となるよう押圧力 p_2 を設定し、この押圧力 p_2 が得られるよう押圧力 p_1 を調節している。

【0046】なお、モジュール折曲係合部32A、34Aは、図4および図7(c)に示すように、折り曲げた際、冷却セパレータ50に形成された段差部59および端部セパレータ70の段差部79の段差内に長さ α の余裕を持って収まるように形成されている。したがって、電池モジュール30を積層しても隣接する電池モジュール30のモジュール形成部材31が接触することはない。

【0047】図8は、燃料等給排部材90の概略を例示する斜視図である。燃料等給排部材90は、図示するように、アルミニウムにより直方体形状に形成されている。この燃料等給排部材90は、図示しない燃料ガス給排装置、酸化ガス給排装置および冷却水給排装置からの水素を含有する燃料ガス、酸素を含有する酸化ガスおよび冷却水を各電池モジュール30に供給すると共に、各電池モジュール30から排出される燃料ガス側の排ガス、酸化ガス側の排ガスおよび冷却水を燃料ガス給排装置、酸化ガス給排装置および冷却水給排装置に戻す部材である。

【0048】燃料等給排部材90には、図示するように、電池モジュール30で挟持した際に、電池モジュール30の冷却セパレータ50または端部セパレータ70に形成された燃料孔52A、52B、72A、72Bおよび冷却水孔54、74と整合する4つの燃料孔92A、92Bおよび2つの冷却水孔94が形成されている。この4つの燃料孔92A、92Bには、これらの孔と燃料ガス給排装置および酸化ガス給排装置とを連絡する連絡管を取り付ける燃料等給排連絡孔93A、93Bが形成されている。また、2つの冷却水孔54には、この孔と冷却水給排装置とを連絡する連絡管を取り付ける冷却水給排連絡孔95が形成されている。

【0049】図9は、集電板97、絶縁板98およびエンドプレート99の概略を例示する斜視図である。図示するように、集電板97は、導電性の高い材料、例えば銅等により長方形の板状に形成されている。集電板97の短辺の一方(図9中左上部)には、燃料電池10からの出力を取り出す出力端子97Bが形成されている。絶縁板98は、絶縁性材料、例えばゴムや樹脂等により長方形の板状に形成されている。エンドプレート99は、剛性の高い材料、例えば、鋼等により長方形の板状に形成されている。エンドプレート99の積層面の反対側の面(図9中正面)の縁部には、中央が凸となるよう周囲する段差部79が設けられている。

【0050】こうして構成された各部材により燃料電池10は組み付けられる。以下に燃料電池10の組付の様

10

20

30

40

50

11

子について説明する。まず、積層体形成部材20の一端の折曲係合部22A、24Aを内側に折り曲げる。そして、他端から、段差部79が折り曲げた折曲係合部22A、24Aに当接するようエンドプレート99を設置し、続けて絶縁板98および集電板97を設置する。次に複数の電池モジュール30を積層する。この際、燃料等給排部材90が積層体の略中央に配置されるように燃料等給排部材90を配置する。そして、積層端に集電板97、絶縁板98およびエンドプレート99を積み重ねる。こうした積層体の積層方向の長さは、電池モジュール30の電池積層体40に既に積層方向の押圧力p2が作用しているから、燃料電池10の完成時とほとんど同じである。

【0051】次に、この積層体に積層方向の押圧力p3を作用させる。上述したように、この押圧力p3を作用させても、積層体は積層方向にほとんど収縮しない。こうした押圧力p3を作用させた状態で、モジュール形成部材31のモジュール折曲係合部32A、34Aを折り曲げて電池モジュール30を形成したのと同様の動作により、積層体形成部材20の折曲係合部22A、24Aを内側に折り曲げて、燃料電池10を完成する。完成した燃料電池10の積層体には、モジュール形成部材31の電池積層体40に作用する押圧力p2と同様に、積層体の積層方向の復元変形に対する積層体形成部材20の弾性変形による積層方向の押圧力p4が作用する。

【0052】上述したように、電池モジュール30の電池積層体40には、積層方向の接触抵抗を所定値以下にする押圧力p2が作用しているから、押圧力p4は、電池モジュール30間または電池モジュール30と燃料等給排部材90との間等の接触抵抗を十分に小さくする程度でよい。そして、この押圧力p4は、押圧力p3を調節することによって調整することができる。押圧力p3は、押圧力p2の大きさ、電池モジュール30を構成する冷却セパレータ50や中央セパレータ60等の強度等によって定められる。このように燃料電池10を形成することにより、電池モジュール30の電池積層体40には、モジュール形成部材31による押圧力p2に積層体形成部材20による押圧力p4を加えた押圧力p5 ($p5 = p2 + p4$) が作用する。したがって、上述した押圧力p2は、電池積層体40に押圧力p5を作用させたときに所望の電気抵抗となるよう調節すればよい。

【0053】こうした構成された燃料電池10の燃料等給排部材90に、図示しない燃料ガス給排装置、酸化ガス給排装置および冷却水給排装置を接続し、燃料ガス、酸化ガスおよび冷却水を供給すれば、燃料電池10は、次式に示す電気化学反応を行ない、化学エネルギーを直接電気エネルギーに変換する。

【0054】カソード反応（酸素極）： $2H^+ + 2e^- + (1/2)O_2 \rightarrow H_2O$
アノード反応（燃料極）： $H_2 \rightarrow 2H^+ + 2e^-$

12

【0055】以上説明した実施例の電池モジュール30によれば、モジュール形成部材31のモジュール折曲係合部32A、34Aを、電池積層体40に積層方向の押圧力p1を作用させた状態で折り曲げて電池モジュール30を完成するから、電池モジュール30をコンパクトなものにすることができる。しかも、押圧力p1と折り曲げ時の力Fを調整することにより、電池モジュール30の電池積層体40にはモジュール形成部材31の弾性変形による積層方向の所望の値の押圧力p2を作用させることができる。したがって、電池積層体40の積層方向の電気抵抗を所望の小さな値にすることができる。

【0056】また、実施例の電池モジュール30によれば、折り曲げた後のモジュール折曲係合部32A、34Aは、冷却セパレータ50の段差部59および端部セパレータ70の段差部79の段差内に長さαの余裕を持って収まるように形成されているから、電池モジュール30を積層しても隣接する電池モジュール30のモジュール形成部材31が接触することはない。さらに、実施例の電池モジュール30によれば、冷却セパレータ50および端部セパレータ70を剛性の高い材料により形成したので、積層面全体により均等に圧力を作用させることができる。

【0057】実施例の電池モジュール30によれば、モジュール形成部材31にスリット32Bを設けたので、モジュール形成部材31内に冷却セパレータ50や中央セパレータ60等の各部材を視認しながら積層することができる。したがって、積層の精度をより高くすることができる。

【0058】また、実施例の燃料電池10によれば、積層体形成部材20の折曲係合部22A、24Aを、電池モジュール30を積層した積層体に積層方向の押圧力p3を作用させた状態で折り曲げて燃料電池10を完成するから、燃料電池10をコンパクトなものにすることができる。しかも、押圧力p3を調整することにより、積層体には積層体形成部材20の弾性変形による積層方向の所望の値の押圧力p4を作用させることができる。この押圧力p4は、電池積層体40に積層方向の押圧力p2が作用している電池モジュール30を積層した積層体に作用させるものであるから、単に電池モジュール30間等の接触抵抗を小さくする程度でよい。したがって、積層体形成部材20の折曲係合部22A、24Aの折り曲げ時に作用させる押圧力p3を小さくすることができる。また、積層体形成部材20による押圧力p4を小さくできるから、積層体形成部材20の断面積を小さくすることができ、燃料電池10を軽量化することができる。

【0059】実施例の燃料電池10によれば、積層体形成部材20にスリット22B、24Bを設けたので、電池モジュール30をこのスリット22B、24Bから視認しながら積層することができる。したがって、積層体

13

の積層の精度をより高いものにすることができる。また、積層体形成部材20のスリット22Bは燃料等給排部材90の冷却水給排連絡孔95に整合するよう形成され、スリット24Bは燃料等給排部材90の燃料等給排連絡孔93A、93Bに整合するよう形成されているから、燃料等給排部材90の積層位置がずれたとしても、燃料等給排連絡孔93A、93Bや冷却水給排連絡孔95が積層体形成部材20により遮られることはない。さらに、実施例の燃料電池10によれば、エンドプレート99を剛性の高い材料により形成したので、積層面全体により均等に圧力を作用させることができる。

【0060】実施例の電池モジュール30では、モジュール形成部材31のモジュール折曲係合部32A、34Aを単に折り曲げたが、図10に示す電池モジュール30Bのモジュール形成部材31Bが備えるモジュール折曲係合部34ABのように渦巻き状に折り曲げる構成としてもよい。この場合、図示するように、端部セパレータ70Bの段差部79Bの段差をモジュール折曲係合部34ABの外径より大きくするのが望ましい。この構成とすれば、モジュール折曲係合部34ABの塑性変形が全体的により均等になるから、押圧力p2の反力を広い範囲で受けることができる。また、モジュール形成部材31Bと段差部79Bとの接触を滑らかな曲面とすることができ、絶縁部材84の破損をより効果的に防止することができる。

【0061】また、図11および図12に示す電池モジュール30Cのように、モジュール形成部材31Cのモジュール折曲係合部37を、端部セパレータ70Cに形成された係合部79Cに設けられたボルト孔79DにボルトBTで固定する構成としてもよい。この構成の場合、モジュール形成部材31Cのモジュール折曲係合部37には、予めボルトBT用の断面が長円の孔38が形成されている。また、ボルトBTが端部セパレータ70Cの積層面より突出しないように係合部79Cが形成されている。この構成とすれば、モジュール形成部材31Cと端部セパレータ70との固定をより強固なものとするることができる。この構成の場合でも、ボルトBTが端部セパレータ70Cの積層面より突出しないよう係合部79Cが形成されている。

【0062】こうした図10や図11に示したモジュール形成部材31B、31Cと端部セパレータ70B、70Cとの係合の構成は、積層体形成部材20とエンドプレート99との係合にも適用することができる。この場合も電池モジュール30に適用した上述の効果と同様な効果を奏する。

【0063】実施例の電池モジュール30では、モジュール形成部材31のモジュール折曲係合部32A、34Aが冷却セパレータ50の段差部59および端部セパレータ70の段差部79の段差内に収まるように、すなわち冷却セパレータ50や端部セパレータ70の積層面と

14

同一平面から突出しないようモジュール折曲係合部32A、34Aおよび段差部59、79を形成したが、モジュール折曲係合部32A、34Aが段差部59、79から突出する構成としても差し支えない。また、段差部59および段差部79を形成しない構成としても差し支えない。これらの場合には、電池モジュール30を積層する際に、隣接する電池モジュール30の突出したモジュール折曲係合部32A、34Aが接触しないよう電池モジュール30間に導電性材料で形成された所定の厚みの板材を配置する。

【0064】実施例の電池モジュール30では、冷却セパレータ50および端部セパレータ70を剛性の高い金属により形成したが、金属でない材料、例えば緻密質カーボン等で形成する構成としてもよい。また、電池モジュール30では、モジュール形成部材31にスリット32B、34Bを設けたが、スリット32B、34Bを設けない構成としても差し支えない。

【0065】実施例の燃料電池10では、積層体形成部材20に電池モジュール30を積層したが、図13に示す燃料電池110のように、電池モジュール30を構成する部材、すなわち単電池を構成する発電層45や冷却セパレータ50、中央セパレータ60、端部セパレータ70等を直接積層してもよい。この場合、積層体形成部材20の折曲係合部22A、24Aを折り曲げる際に作用させる押圧力p3は、燃料電池110の完成後に積層体に作用する積層方向の押圧力p4が単位電池当たりの電気抵抗が所定値以下となるよう調節する。

【0066】また、実施例の燃料電池10では、各部材の積層面を長方形としたが、図14に示す燃料電池210のように、電池モジュール230、燃料等給排部材290およびエンドプレート99等をすべて円や楕円形状としてもよい。この場合、積層体形成部材220の端部の折曲係合部222Aには、長方形のときと異なり、一体のものとすることができる。特に、出力端子取付部228A、228Bを孔とすれば、折曲係合部222Aは全く切れ目のない構造となる。この場合、缶詰を製造する手法と同様な手法により折曲係合部222Aを折り曲げ形成することができる。このように折曲係合部222Aを切れ目のない構成とすれば、積層体に作用する押圧力p4の反力をより効果的に支持することができる。

【0067】実施例の燃料電池10では、エンドプレート99の縁部に周回する段差部99Bを設けたが、段差部99Bを設けない構成としてもよい。また、燃料電池10では、積層体形成部材20にスリット22B、24Bを設けたが、スリット22B、24Bを設けず、燃料等給排部材90の燃料等給排連絡孔93A、93Bおよび冷却水給排連絡孔95に整合する孔を備える構成としてもよい。さらに、燃料電池10では、燃料等給排部材90を積層体の略中央に配置したが、積層体の端部また

15

は端部と中央部との間等、どこに配置してもかまわない。

【0068】次に、本発明の第2の実施例としての燃料電池310について説明する。図15は第2実施例の燃料電池310の概略を示す斜視図、図16は図15の燃料電池310の16-16平面の断面図である。図15に示すように、第2実施例の燃料電池310は、第1実施例の燃料電池10の変形例として説明した図14の燃料電池210と比して、一方の端部に形状の異なるエンドプレート320を備える点、このエンドプレート320側の端部を加締る加締部材330を備える点などを除いて同一の構成をしている。したがって、第2実施例の燃料電池310の構成のうち図14の燃料電池210と同一の構成については同一の符号を付し、その説明は省略する。

【0069】図15および図16に示すように、第2実施例の燃料電池310は、溝状の被加締部322が形成されたエンドプレート320と、この被加締部322を積層体形成部材220Bを挟んで加締る加締部材330とを備える。エンドプレート320は、第1実施例の燃料電池10が備えるエンドプレート99と同様に、剛性の高い材料、例えば、鋼等により円板状に形成されており、その外周面には一周するように溝状の被加締部322が形成されている。加締部材330は、剛性の高い材料、例えば、鋼等によりリング状に形成されている。加締部材330は、燃料電池310に取り付けられる前は、その一部が切断されており、燃料電池310に取り付けられる際にその切断部が溶接等により接続される。

【0070】次に、こうして構成された第2実施例の燃料電池310の組み付けの様子について説明する。第2実施例の燃料電池310は、第1実施例の変形例である燃料電池210の組み付けと同様に、積層体形成部材220Bの一端を折り曲げて折曲係合部222Aを形成した後に、他端からエンドプレート299、絶縁板298および集電板297を設置し、電池モジュール230および燃料等給排部材290を積層し、さらに集電板297、絶縁板298およびエンドプレート320を積み重ねる。そして、形成した積層体に積層方向に作用する押圧力p3を加え、この押圧力p3を作用させた状態で、積層体形成部材220Bの外側からエンドプレート320の被加締部322に相当する位置に加締部材330を設置し、加締部材330に力を作用させて加締る。このように加締部材330によって加締ることにより、積層体形成部材220Bには、図16に示すように、加締部材330と共にエンドプレート320の被加締部322に嵌合する嵌合部220Cが形成される。

【0071】加締部材330によって加締た後は、加締部材330の切断部を溶接などにより接続して切れ目のないリング状とする。そして、積層体形成部材220Bの加締部材330を取り付けた側の端部を他端と同様に

16

折り曲げて折曲係合部222Aを形成し、積層体に作用させた積層方向の押圧力p3を取り除いて燃料電池310を完成する。なお、燃料電池310の積層体には、積層体の積層方向の復元変形に対する積層体形成部材220Bの弾性変形による積層方向の押圧力p4が作用し、その反力は、加締部材330による加締によって形成された嵌合部220Cおよび折曲係合部222Aによって支持される。

【0072】以上説明した第2実施例の燃料電池310によれば、加締部材330で加締ることによって形成される積層体形成部材220Bの嵌合部220Cと加締部材330とにより、積層体の積層方向の復元変形による力をより確実に支持することができる。したがって、燃料電池310の積層体に押圧力p4を安定して作用させることができ、燃料電池310の積層方向の電気抵抗をより小さな値にすることができる。また、第2実施例の燃料電池310によれば、電池モジュール230を積層した積層体に積層方向の押圧力p3を作用させた状態で加締部材330を加締て燃料電池310を完成するから、燃料電池310をコンパクトなものにすることができる。しかも、押圧力p3を調整することにより、積層体には積層体形成部材220Bの弾性変形による積層方向の所望の値の押圧力p4を作用させることができる。この他、第1実施例の燃料電池10が奏する効果、例えば、燃料電池310を電池モジュール230を積層して形成したことにより奏する効果や積層体形成部材220Bにスリットを設けたことにより奏する効果等、同様の効果を奏する。

【0073】第2実施例の燃料電池310では、一方の端部のみ加締部材330により加締るものとしたが、両端を同様に加締るものとしてもよい。また、第2実施例の燃料電池310では、加締部材330を溶接などにより接続するものとしたが、図17に例示する変形例の加締部材330Bのように、ボルトにより加締る加締調整部332を備えるものとしてもよい。こうすれば、溶接等の接続が不要となる。第2実施例の燃料電池310では、各部材の積層面を円状としたが、矩形としてもよい。この場合、加締部材も矩形にすればよい。例えば、図18に例示する変形例の加締部材330Cのように、2つの切断部をボルトにより接続し、その締め具合により加締の程度を調整できるものとするればよい。

【0074】第2実施例の燃料電池310では、加締部材330によって加締た後に、加締部材330の切断部を溶接などにより接続し、エンドプレート320の被加締部322に嵌合させた状態として燃料電池310を完成したが、加締部材330によって加締た後に加締部材330を取り外すものとしてもよい。この場合でも、加締部材330による加締によって形成された積層体形成部材220Bの嵌合部220Cがエンドプレート320の被加締部322に嵌合しているから、積層体形成部材

17

220Bの嵌合部220Cにより積層体の積層方向の復元変形による力を支持することができる。

【0075】第2実施例の燃料電池310では、積層体形成部材220Bに電池モジュール230を積層したが、図13に示す燃料電池110と同様に、電池モジュール30を構成する部材、すなわち単電池を構成する発電層や冷却セパレータ、中央セパレータ、端部セパレータ等を直接積層してもよい。この場合、積層体に作用させる押圧力p3は、燃料電池310の完成後に積層体に作用する積層方向の押圧力p4が単位電池当たりの電気抵抗が所定値以下となるよう調節すればよい。

【0076】第2実施例の燃料電池310では、被加締部322を形成したエンドプレート320を用いたが、被加締部を形成した燃料等給排部材を積層体の端部に配置するものとしてもよい。

【0077】次に、本発明の第3の実施例としての電池モジュール430について説明する。図19は第3実施例の電池モジュール430の概略を例示する斜視図、図20は第3実施例の電池モジュール430に用いられるモジュール形成部材440の概略を例示する斜視図である。図示するように、第3実施例の電池モジュール430は、第1実施例の電池モジュール30のモジュール形成部材31に代えて2つのモジュール形成部材440を用いた構成をしている。したがって、第3実施例の電池モジュール430の構成のうち第1実施例の電池モジュール30の構成と同一の構成については同一の符号を付し、その説明は省略する。

【0078】モジュール形成部材440は、鋼等により板状に形成されており、本体442と、この本体442の対向する辺の縁部を同一方向に折り曲げて形成される折曲係合部444とから構成される。

【0079】第3実施例の電池モジュール430は、次のように組み付けられる。まず、冷却セパレータ50、発電層45、中央セパレータ60、発電層45、中央セパレータ60、…、発電層45、端部セパレータ70の順に、各部材に形成された各冷却水孔が整合するようシール部材82と共に積層して電池積層体40を形成する。次に、電池積層体40に積層方向の押圧力p5を作用させる。そして、この押圧力p5を作用させた状態で、モジュール形成部材440を、電池積層体40の積層方向に沿った側面のうち対向する2つの側面（図19では、上面と下面）に、モジュール形成部材440に形成された2つの折曲係合部444が冷却セパレータ50の段差部59および端部セパレータ70の段差部79に係合するよう嵌め込んで、電池モジュール430を完成する。

【0080】なお、モジュール形成部材440に形成された2つの折曲係合部444は、その間隔が電池積層体40に積層方向の押圧力p5を作用させたときの段差部59の表面と段差部79の表面との間隔に一致するよう

18

形成されている。したがって、押圧力p5を除去しても、電池積層体40には、電池積層体40の積層方向の復元変形（積層方向の伸び変形）に対するモジュール形成部材440の弾性変形による積層方向の押圧力p6が作用する。ここで、押圧力p6は、前述した押圧力p2と同様な値を持つものであり、押圧力p5は、電池積層体40にモジュール形成部材440の弾性変形による押圧力p6が作用するよう調整され、前述の押圧力p1とほぼ同様である。

【0081】また、モジュール形成部材440の折曲係合部444は、第1実施例のモジュール折曲係合部32A、34Aと同様に段差部59および段差部79内に収まるよう形成されている。

【0082】こうして構成された電池モジュール430は、第1実施例の積層体形成部材20に電池モジュール30に代えて積層され、燃料電池として組み付けられる。

【0083】以上説明した第3実施例の電池モジュール430によれば、電池積層体40に積層方向の押圧力p5を作用させた状態で電池積層体40に嵌め込むだけで電池モジュール430を完成することができ、組み付けを容易にすることができる。しかも、予め形成されたモジュール形成部材440を用い、組み込み時に塑性変形を伴わないから、組み付け時の工程を簡易なものとし、ことができると共に、より均一な強度のモジュール形成部材440とすることができる。

【0084】もとより、電池モジュール430をコンパクトなものにすることができる。また、電池積層体40にモジュール形成部材440の弾性変形による積層方向の所望の値の押圧力p6を作用させることができる。

【0085】第3実施例の電池モジュール430では、図19に示すように、電池積層体40の2つの側面にモジュール形成部材440を嵌め込んだが、電池積層体40の4つの側面のすべてにモジュール形成部材440を嵌め込む構成としてもよい。また、モジュール形成部材440の本体442を板状としたが、本体442は板状である必要はなく、2つの折曲係合部444に作用する押圧力p6の反力を支持しうるものであれば、いかなる形状でもよい。

【0086】以上、本発明の実施の形態について説明したが、本発明はこうした実施の形態に何等限定されるものではなく、例えば、第2実施例の燃料電池310の構成を第1実施例の電池モジュール30に適用する形態、すなわち積層端を加締部材により加締る形態や、第3実施例の電池モジュール430を構成するモジュール形成部材440を第1実施例の燃料電池10を構成する積層体形成部材20に代えて適用する形態など、本発明の要旨を逸脱しない範囲内において、種々なる形態で実施し得ることは勿論である。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明の一実施例の燃料電池 10 の概略を例示する斜視図である。

【図 2】積層体形成部材 20 の概略を例示する斜視図である。

【図 3】電池モジュール 30 の概略を例示する斜視図である。

【図 4】図 3 における電池モジュール 30 の 4-4 平面の断面図である。

【図 5】モジュール形成部材 31 の概略を例示する斜視図である。

【図 6】電池積層体 40 を構成する各部を例示する分解斜視図である。

【図 7】電池積層体 40 にモジュール形成部材 31 を組み付けて電池モジュール 30 を形成する様子を例示する説明図である。

【図 8】燃料等給排部材 90 の概略を例示する斜視図である。

【図 9】集電板 97、絶縁板 98 およびエンドプレート 99 の概略を例示する斜視図である。

【図 10】実施例の電池モジュール 30 の変形例である電池モジュール 30B の一部の断面を例示する断面図である。

【図 11】実施例の電池モジュール 30 の変形例である電池モジュール 30C の一部の断面を例示する断面図である。

【図 12】実施例の電池モジュール 30 の変形例である電池モジュール 30C の概略を例示する斜視図である。

【図 13】実施例の燃料電池 10 の変形例である燃料電池 110 の概略を例示する斜視図である。

【図 14】実施例の燃料電池 10 の変形例である燃料電池 210 の概略を例示する斜視図である。

【図 15】第 2 実施例の燃料電池 310 の概略を例示する斜視図である。

【図 16】図 15 の燃料電池 310 の 16-16 平面断面図である。

【図 17】変形例の加締部材 330B の概略を示す平面図である。

【図 18】変形例の加締部材 330C の概略を示す平面図である。

【図 19】第 3 実施例の電池モジュール 430 の概略を例示する斜視図である。

【図 20】第 3 実施例の電池モジュール 430 に用いられるモジュール形成部材 440 の概略を例示する斜視図である。

【符号の説明】

10…燃料電池

20…積層体形成部材

22…短側面

22A, 24A…折曲係合部

22B, 24B…スリット

24…長側面

26…切欠部

28A, 28B…出力端子取付部

29…絶縁被膜

30…電池モジュール

30B, 30C…電池モジュール

31…モジュール形成部材

31B, 31C…モジュール形成部材

32…モジュール短側面

32A, 34A…モジュール折曲係合部

32B, 34B…スリット

34…モジュール長側面

34AB…モジュール折曲係合部

36…切欠部

37…モジュール折曲係合部

38…孔

39…絶縁被膜

40…電池積層体

42…電解質膜

44…ガス拡散電極

45…発電層

50…冷却セパレータ

52A, 52B, 62A, 62B, 72A, 72B…燃料孔

54, 64, 74…冷却水孔

56, 58…溝

59…段差部

60…中央セパレータ

64…冷却水孔

66, 68…溝

70…端部セパレータ

70B, 70C…端部セパレータ

76…溝

79…段差部

79B…段差部

79C…係合部

79D…ボルト孔

82…シール部材

84…絶縁部材

88…支持具

90…燃料等給排部材

92A, 92B…燃料孔

93A, 93B…燃料等給排連絡孔

94…冷却水孔

95…冷却水給排連絡孔

97…集電板

97B…出力端子

98…絶縁板

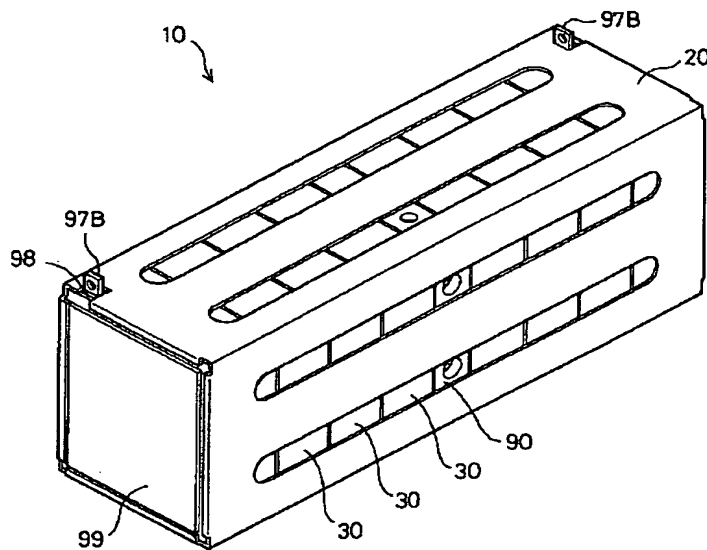
99…エンドプレート

99B…段差部

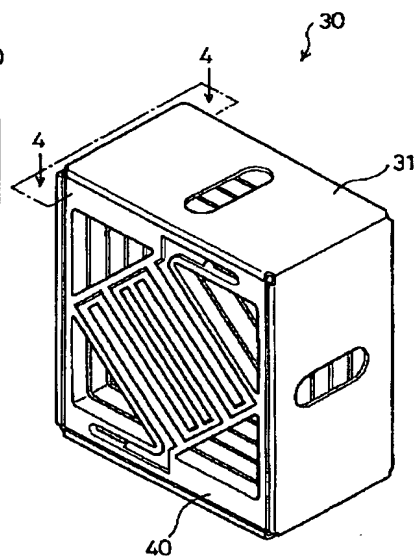
110, 210…燃料電池
 220, 220B…積層体形成部材
 220C…嵌合部
 222A…折曲係合部
 228A, 228B…出力端子取付部
 230…電池モジュール
 290…燃料等給排部材
 310…燃料電池
 320…エンドプレート

322…被加締部
 330…加締部材
 330B, 330C…加締部材
 332…加締調整部
 430…電池モジュール
 440…モジュール形成部材
 442…本体
 444…折曲係合部

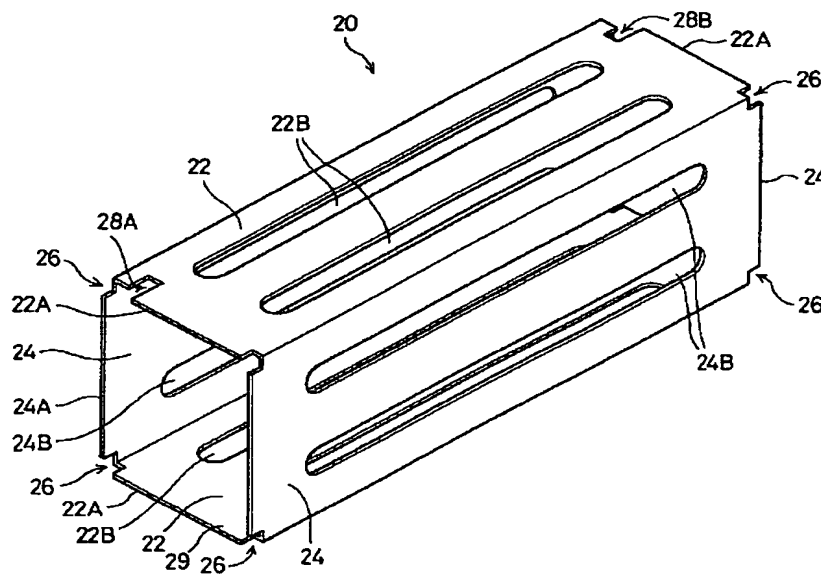
【図1】



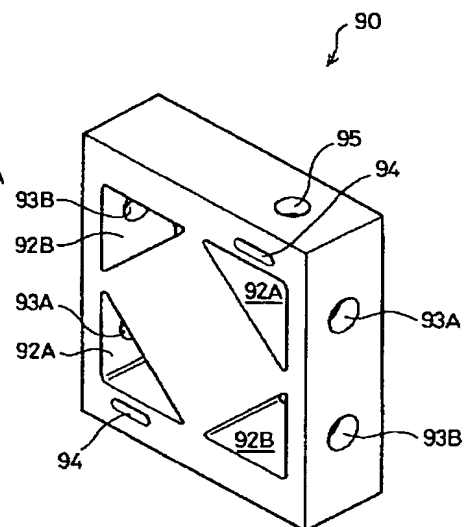
【図3】



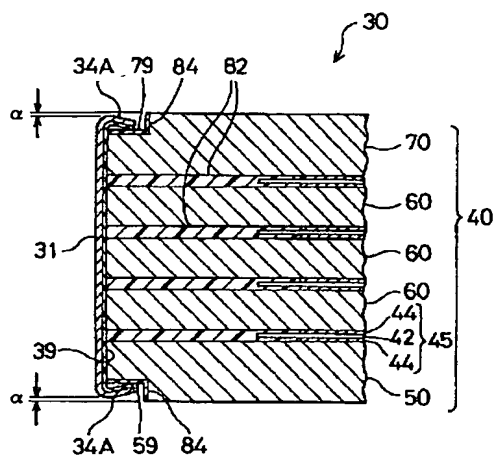
【図2】



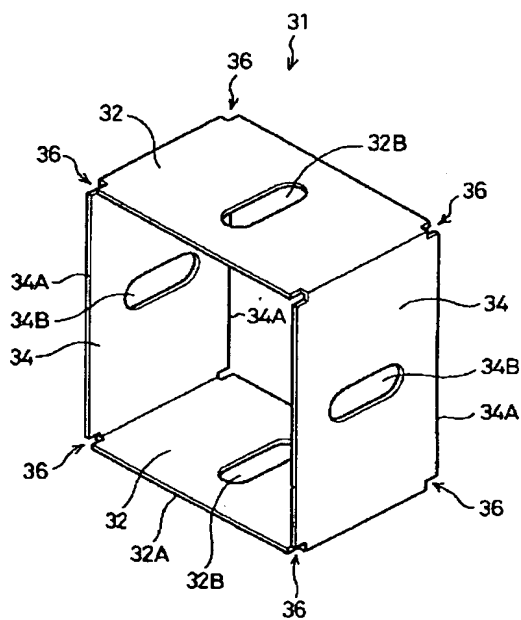
【図8】



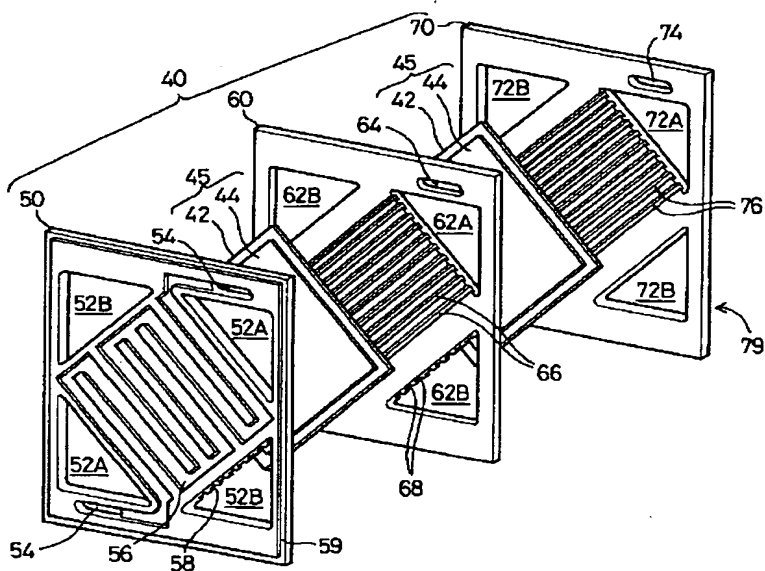
【図 4】



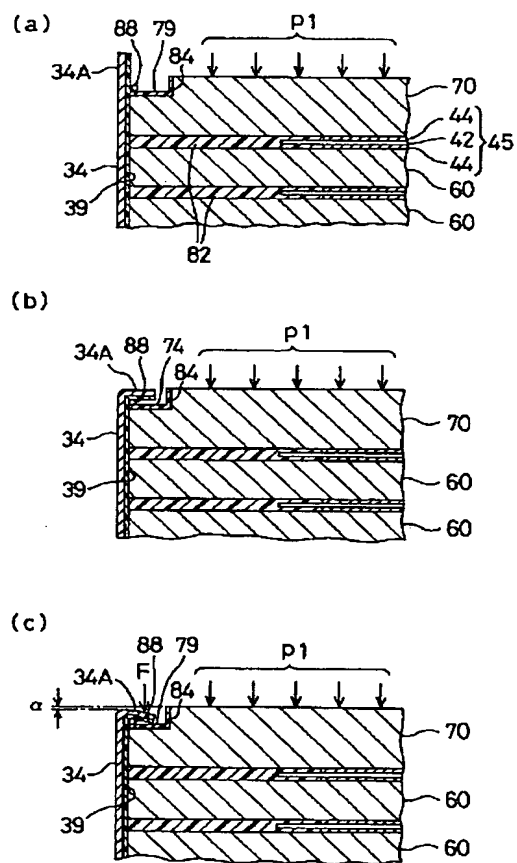
【図 5】



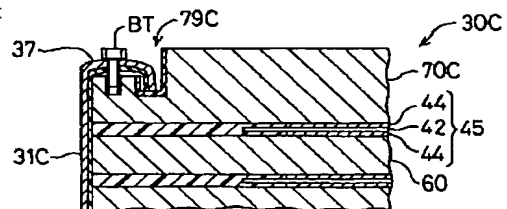
【図 6】



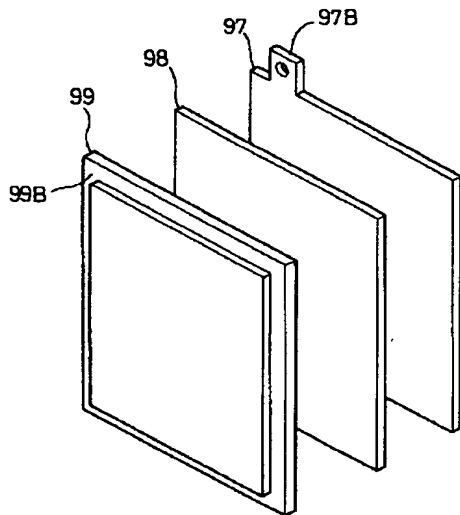
【図 7】



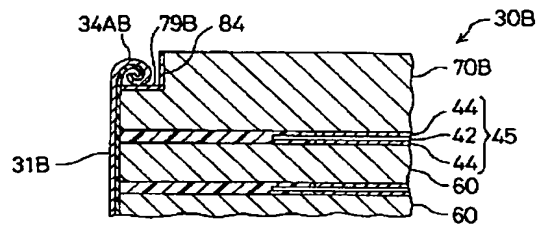
【図 11】



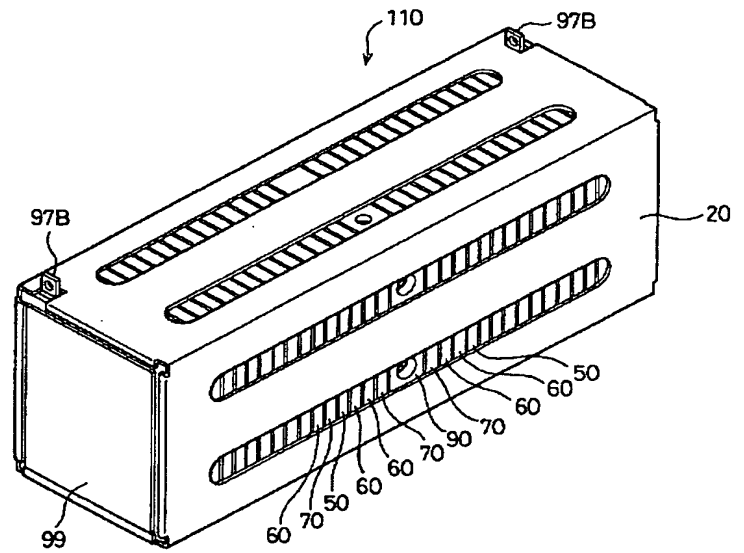
【図 9】



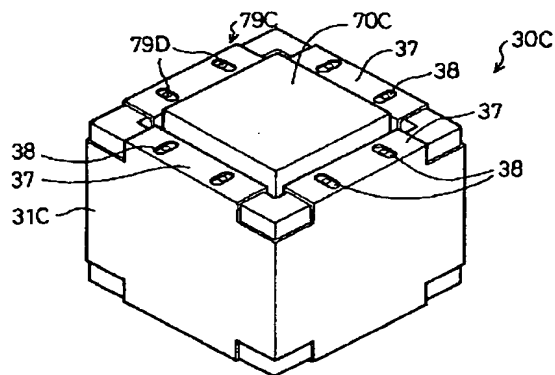
【図 10】



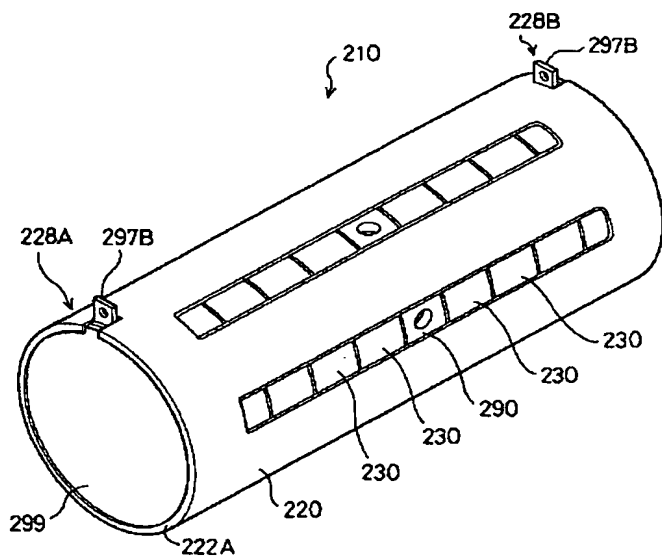
【図 13】



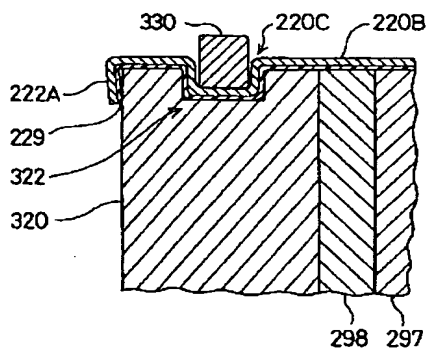
【図 12】



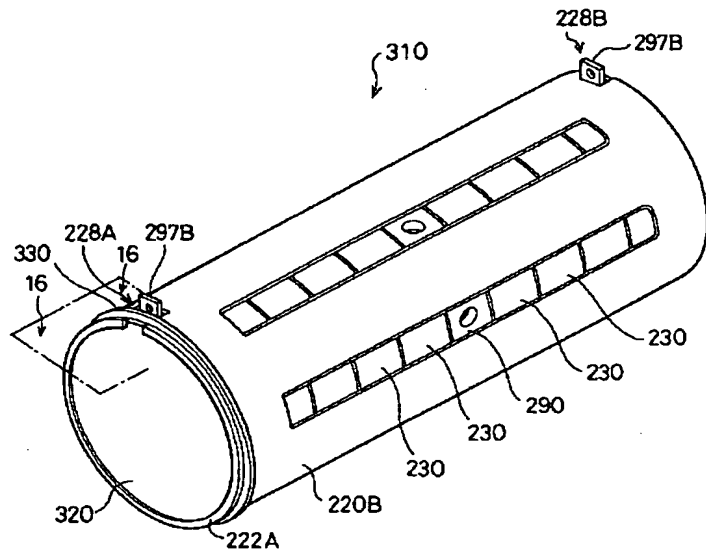
【図 14】



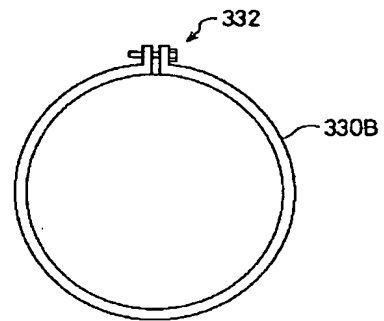
【図 16】



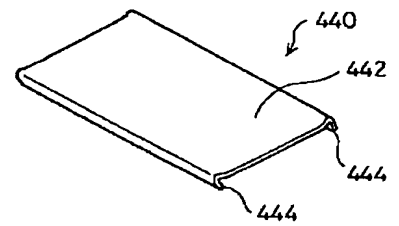
【図15】



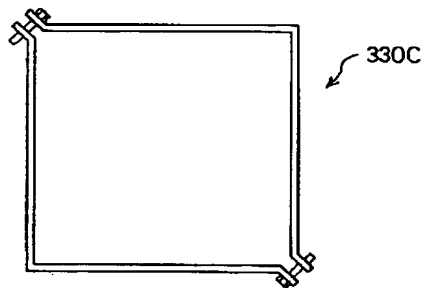
【図17】



【図20】



【図18】



【図19】

